

## AL-MG-SI-ALUMINIUM-GUSSLEGIERUNG MIT SCANDIUM

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Aluminium-Gusslegierung, die insbesondere für thermisch hochbelastete Gussteile geeignet ist. Durch

5 Verwendung der erfindungsgemäßen Aluminium-Gusslegierung wird die Leistungsfähigkeit daraus hergestellter Gussteile erheblich verbessert, wobei deren thermische Stabilität bis zu Temperaturen von 400 °C gewährleistet ist.

Mit modernen Gießverfahren, wie beispielsweise dem Druckguss-, Sandguss-,

10 Kokillengussverfahren oder dem Thixo- und Rheocasting, die technisch sehr weit entwickelt sind, können heute hochbelastbare Gussteile aus Aluminium-Legierungen hergestellt werden.

Mittels Druckguss werden zum Beispiel Gussteile mit hohen Qualitätsansprüchen

15 hergestellt. Die Qualität eines Druckgussteils hängt aber nicht nur von der Maschineneinstellung und dem gewählten Verfahren ab, sondern in hohem Maße auch von der chemischen Zusammensetzung und der Gefügestruktur der verwendeten Gusslegierung. Diese beiden letztgenannten Parameter beeinflussen bekanntermaßen die Gießbarkeit, das Speisungsverhalten, die

20 mechanischen Eigenschaften und, im Druckguss ganz besonders wichtig, die Lebensdauer der Gießwerkzeuge.

Somit steht in der Automobil- und Flugzeugkonstruktionstechnik die Legierungsentwicklung an sich wieder stärker im Vordergrund, um durch spezielle

25 Legierungszusammensetzungen die gewünschten Eigenschaften der Bauteile zu erzielen.

Aus dem Stand der Technik sind eine Vielzahl von Zusammensetzungen für

30 Aluminium-Gusslegierungen bekannt.

EP 0 687 742 A1 offenbart zum Beispiel eine Druckgusslegierung auf Aluminium-Silizium-Basis, die 9,5 – 11,5 Gew.-% Silizium, 0,1 – 0,5 Gew.-% Magnesium, 0,5 – 0,8 Gew.-% Mangan, max. 0,15 Gew.-% Eisen, max. 0,03 Gew.-% Kupfer,

max. 0,10 Zink, max. 0,15 Gew.-% Titan sowie als Rest Aluminium und Dauerveredelung 30 bis 300 ppm Strontium enthält.

Aus EP 0 792 380 A1 ist eine Aluminiumlegierung bekannt, die aus 5,4 – 5,8

5 Gew.-% Magnesium, 1,8 - 2,5 Gew.-% Silizium, 0,5 – 0,9 Gew.-% Mangan, max. 0,2 Gew.-% Titan, max. 0,15 Gew.-% Eisen, sowie Aluminium als Rest mit weiteren Verunreinigungen einzeln max. 0,02 Gew.-%, insgesamt max. 0,2 Gew.-% besteht, die insbesondere für das Thixocasting oder Thixoschmieden geeignet ist.

10

Ferner ist aus EP 1 229 141 A1 eine Aluminium-Gusslegierung bekannt, die vor allem für den Kokillenguss und den Sandguss geeignet ist, und zumindest 0,05 – 0,5 Gew.-% Mangan, 0,2 – 1,0 Gew.-% Magnesium, 4 – 7 Gew.-% Zink und 0,15 – 0,45 Gew.-% Chrom enthält.

15

Diese Aluminium-Gusslegierungen sind jedoch hauptsächlich für sicherheitsrelevante Fahrzeugkomponenten, wie beispielsweise Lenker, Träger, Rahmenenteile und Räder, konzipiert, bei denen primär eine hohe Bruchdehnung im Vordergrund steht. Für thermische Belastungen bis zu 400 °C sind diese

20 Legierungen nicht geeignet. Die klassischen Aluminium-Gusswerkstoffe sind nur bis ca. 200 °C thermisch stabil.

Zudem ist aus dem Artikel von Feikus et. al „Optimierung einer AlSi-Gußlegierung und anwendungsorientierte Entwicklung der Gießtechnik zu Herstellung

25 hochbelastbarer Motorblöcke“, Giesserei 88 (2001), Nr. 11, Seite 25 – 32, eine speziell für Motorgussteile konzipierte AlSi7MgCuNiFe-Legierung bekannt.

Daneben sind aus der WO A-96/10099 Aluminium-Legierungen mit Scandium zur Erhöhung der Festigkeit bekannt. Die hohe Festigkeit ergibt sich durch eine

30 Warmauslagerung nach Lösungsglühen und Abschrecken mit Wasser. Von Nachteil ist, dass es beim Lösungsglühen in der Regel zu einem Verzug kommt, der durch zusätzliche Maßnahmen bzw. Arbeitsschritte (Nachmessen und Richten) korrigiert werden muss.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Aluminium-Gusslegierung zu entwickeln, die für thermisch hochbelastete Gussteile geeignet ist. Die Warmfestigkeit, d.h. die thermische Stabilität der mechanischen

5 Eigenschaften, soll dabei bis zu Temperaturen von 400 °C gewährleistet sein. Darüber hinaus soll die erfindungsgemäße Aluminium-Gusslegierung eine gute Schweißbarkeit aufweisen und sich mit einer Vielzahl von Verfahren bei guter Gießbarkeit herstellen lassen.

10 Die Aufgabe wird durch eine Aluminium-Gusslegierung gelöst, die zumindest aus 1,0 – 8,0 Gew.-% Magnesium (Mg),  
> 1,0 – 4,0 Gew.-% Silizium (Si),  
0,01 – < 0,5 Gew.-% Scandium (Sc),  
0,005 – 0,2 Gew.-% Titan (Ti),  
15 0 – 0,5 Gew.-% eines Elementes oder einer Elementengruppe ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Zirkon (Zr), Hafnium (Hf), Molybdän (Mo), Terbium (Tb), Niob (Nb), Gadolinium (Gd), Erbium (Er) und Vanadium (V),  
0 – 0,8 Gew.-% Mangan (Mn),  
0 – 0,3 Gew.-% Chrom (Cr),  
20 0 – 1,0 Gew.-% Kupfer (Cu),  
0 – 0,1 Gew.-% Zink (Zn),  
0 – 0,6 Gew.-% Eisen (Fe),  
0 – 0,004 Gew.-% Beryllium (Be),  
Rest Aluminium und weiteren Verunreinigungen mit einzeln max. 0,1 Gew.-% und  
25 insgesamt max. 0,5 Gew.-% besteht.

Der Magnesiumgehalt liegt dabei bevorzugt zwischen 2 – 7 Gew.-% und besonders bevorzugt zwischen 3 – 6 Gew.-%.

30 Vorteilhaft ist ein Siliziumgehalt von 1,1 – 4,0 Gew.-%. Besonders vorteilhaft ist ein Siliziumgehalt von 1,1 – 3,0 Gew.-%.

Wesentlich ist die Zugabe von Scandium. Das Scandium bewirkt neben einer intensiven Teilchenhärtung durch die thermisch sehr stabilen Al<sub>3</sub>Sc-Teilchen eine Kornfeinung des Gussgefüges und eine Rekristallisationshemmung. Gussteile, die aus der erfindungsgemäßen Legierung hergestellt sind, haben somit den Vorteil,

5 dass ihre mechanischen Eigenschaften bis zu Temperaturen von 400 °C stabil sind. Die erfindungsgemäße Gusslegierung ist damit vor allem für thermisch hochbelastete Gussteile prädestiniert. Ferner ist es von Vorteil, dass durch die hohe Warmfestigkeit ein Ersatz von Aluminiumwerkstoffen durch Werkstoffe mit hoher Dichte nicht erforderlich ist. Durch die Verwendung der erfindungsgemäßen

10 Legierung wird das Bauteilgewicht bei erhöhter Leistungsfähigkeit garantiert bzw. kann sogar durch dünnwandigere Gussteile reduziert werden. Ein weiterer Vorteil ist, dass durch den Scandiumanteil auch die Schweißbarkeit verbessert wird. Bevorzugt liegt der Scandiumgehalt zwischen 0,01 – 0,45 Gew.-%. Besonders bevorzugt ist ein Scandiumgehalt von 0,015 – 0,4 Gew.-%.

15 Wie Scandium bewirkt auch Titan eine Kornfeinung und trägt damit in entsprechender Weise zur Verbesserung der Warmfestigkeit bei. Daneben senkt Titan die elektrische Leitfähigkeit. Vorzugsweise beträgt der Titangehalt 0,01 – 0,2 Gew.-%, insbesondere 0,05 – 0,15 Gew.-%.

20 Da Zirkon die gleiche Wirkung wie Scandium bzw. Titan hat, ist es ferner vorteilhaft, der Legierung zusätzlich Zirkon beizumengen. Der Effekt des Scandiums, eine intensive Teilchenhärtung durch die thermisch sehr stabilen Al<sub>3</sub>Sc-Teilchen, eine Kornfeinung des Gefüges sowie eine

25 Rekristallisationshemmung zu bewirken, wird durch die kombinierte Wirkung von Scandium und Zirkon noch erhöht. Zirkon substituiert Sc-Atome und bildet Teilchen der ternären Verbindung Al<sub>3</sub>(Sc<sub>1-x</sub>, Zr<sub>x</sub>), die weniger zur Koagulation bei höheren Temperaturen neigen als die Al<sub>3</sub>Sc-Teilchen. Somit wird durch die Bestandteile Scandium und Zirkon die Warmfestigkeit der Legierung im Vergleich

30 zu einer Legierung, die nur Scandium enthält, nochmals verbessert. Damit ist eine weitere Optimierung in Richtung geringerer Scandiumgehalte zur Kostensenkung möglich. Der Zirkongehalt bevorzugter Ausführungsformen liegt zwischen 0,01 – 0,3 Gew.-% bzw. 0,05 – 0,1 Gew.-% .

Neben der Erhöhung der Warmfestigkeit durch die Zugabe von Scandium, Titan und gegebenenfalls Zirkon, besteht zudem der Vorteil, dass die erfindungsgemäße Aluminium-Gusslegierung bereits im Gusszustand die

5 warmfestigkeitssteigernde Wirkung aufweist. Durch eine nachfolgende Wärmebehandlung in einem Temperaturbereich von typischerweise 250 – 400 °C werden die mechanischen Eigenschaften mit entsprechender Warmfestigkeit abschließend erzielt. Durch geeignete Wahl von Temperatur und Zeitspanne, wobei die Zeitspanne bekanntlich von der Bauteilgröße bzw. -dicke abhängt, kann die  
10 Warmfestigkeit entsprechend variiert werden. Ein Lösungsglühen mit anschließender Warmauslagerung ist nicht erforderlich, was insofern vorteilhaft ist, da somit das Problem des Verzuges, was in der Regel ein Nachmessen und Richten nach sich zieht und bekanntlich bei den klassischen, lösungsgeglühten und warmausgelagerten Aluminium-Gusslegierungen auftritt, keine Rolle spielt.

15 Zusätzlich zum Zirkon oder auch anstelle des Zirkons können der Legierung Hafnium, Molybdän, Terbium, Niob, Gadolinium, Erbium und/oder Vanadium beigefügt werden. Gemäß einer alternativen Ausführungsform enthält die Legierung ein oder mehrere Elemente ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus  
20 Zirkon, Hafnium, Molybdän, Terbium, Niob, Gadolinium, Erbium und Vanadium. Dabei beträgt die Summe der ausgewählten Elemente maximal 0,5 Gew.-%, vorzugsweise jedoch 0,01 - 0,3 Gew.-%.

25 Besonders vorteilhaft ist jedoch, wenn die Legierung mindestens 0,001 Gew.-%, bevorzugt mindestens 0,008 Gew.-% Vanadium enthält. Vanadium wirkt als Kornfeiner ähnlich wie Titan. Zudem verbessert es die Schweißbarkeit und verringert die Verkratzungsneigung der Schmelze.

30 Gemäß einer weiteren alternativen Ausführungsform enthält die Legierung mindestens 0,001 Gew.-% Gadolinium.

Für die weiteren optionalen Legierungsbestandteile Chrom, Kupfer und Zink werden die folgenden Gehaltsbereiche bevorzugt:

Chrom: 0,001 – 0,3 Gew.-%, insbesondere 0,0015 – 0,2 Gew.-%

Kupfer: 0,001 – 1,0 Gew.-%, insbesondere 0,5 – 1,0 Gew.-%

Zink: 0,001 – 0,1 Gew.-%, insbesondere 0,001 – 0,05 Gew.-%.

5

Durch die Zugabe von Eisen und/oder Mangan wird bekanntlich die Klebewirkung vermindert. Bevorzugt wird ein Mangangehalt von maximal 0,01 Gew.-% und ein Eisengehalt von 0,05 – 0,6 Gew.-%, insbesondere 0,05 – 0,2 Gew.-% verwendet. Der technische Eisengehalt liegt typischerweise bei mindestens 0,12 Gew.-%.

10 Allerdings ist die Zugabe von Eisen und/oder Mangan beim Kokillen- und Sandguss nicht unbedingt erforderlich.

Beim Druckgussverfahren ist das anders. Hier ist eine Zugabe von Eisen und/oder Mangan erforderlich, um die Klebewirkung des Druckgussteils in der Form zu vermindern. Bei Aluminium-Gusslegierung für den Druckguss liegt der Mangangehalt bevorzugt zwischen 0,4 - 0,8 Gew.-%. Zudem sollte die Summe aus Mangan- und Eisengehalt mindestens 0,8 Gew.-% betragen. Besonders vorteilhaft ist es jedoch, wenn die Druckgusslegierung entweder nur Eisen oder nur Mangan enthält.

20

Weitere Vorteile, Merkmale und Einzelheiten der erfindungsgemäßen Aluminium-Gusslegierung sowie deren Eigenschaften ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele.

25 **Beispiele:**

Aus drei verschiedenen Legierungen wurden mittels der Diezstabkokille Probenstäbe zur Bestimmung der mechanischen Eigenschaften gegossen. Die erste Legierung enthält neben Scandium und Titan auch Zirkon. Die zweite Legierung weist einen höheren Scandiumgehalt als die erste Legierung auf, enthält aber kein Zirkon. Die dritte Legierung ist eine Variante mit höherem Magnesium- und Siliziumgehalt.

Zudem wurde eine vierte Legierung mittels Druckguß hergestellt, die auch Kupfer enthält. Diese Legierung wurde in einem 200 kg-elektrobeheizten Tiegelofen erschmolzen. Die Gießtemperatur betrug 700 °C. Es wurde auf einer 400 t (Zughaltekraft) Druckgussmaschine gegossen. Als Probenform diente eine Platte mit den Massen 220 x 60 x 3 mm. Aus den Platten wurden Probestäbe für Zugversuche entnommen. Die Probestäbe waren nur auf den Schmalseiten bearbeitet.

Zu Vergleichszwecken wurde ferner eine Referenzlegierung (Legierung 5), die weder Scandium noch Zirkon enthält, verwendet. Diese Legierung wurde ebenfalls mittels Diezstabkokille gegossen. Die jeweiligen Legierungszusammensetzungen sind in Tabelle 1 zusammengefasst.

Tabelle 1: Legierungszusammensetzungen

15

Legierung	Zusammensetzung (Gew.-%)										
	Si	Cu	Fe	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	V	Zr	Sc
1	1,11	0	0,065	0,1	3,09	0,001	0,002	0,149	0,036	0,076	0,15
2	1,11	0	0,066	0,103	3,34	0,001	0,005	0,122	0,033	0	0,4
3	2,49	0	0,08	0,06	5,6	0	0	0,118	0,19	0,08	0,15
4	2,35	0,001	0,078	0,69	5,59	0,001	0,001	0,1	0,044	0,06	0,17
5 (Ref.)	1,1	0	0,081	0,004	3,036	0,001	0,003	0,129	0,03	0	0

Die mechanischen Eigenschaften der verschiedenen mittels Diezstabkokille gegossenen erfindungsgemäßen Legierungen wurden im Gusszustand, nach 20 stündiger Wärmebehandlung bei 300 °C und anschließend unter verschiedenen thermischen Belastungen (200 °C/500h, 250 °C/500h, 350 °C/500h und 400 °C/500h), zum Ermitteln der thermischen Stabilität, gemessen. Die mechanischen Eigenschaften der Legierung 4 (Druckgusslegierung) wurden lediglich im Gusszustand und nach 1-stündiger, 300 °C - Wärmebehandlung gemessen. Die

Referenzlegierung wurde einem herkömmlichen Hochtemperaturlühen unterzogen. Die Referenzlegierung wurde bei 540 °C für 12h lösungsgeglüht, anschließend mit Wasser abgeschreckt und dann bei 165 °C für 6h warmausgelagert. Die Messergebnisse sind in Tabelle 2 zusammengefasst, wobei

5 Rp0.2 die Dehngrenze in MPa, Rm die Zugfestigkeit in MPa und A5 die Bruchdehnung in % ist.

Die Versuche zeigen, dass die erfindungsgemäße Legierung bereits im Gusszustand gute mechanische Eigenschaften aufweist. Durch eine

10 Wärmebehandlung (hier 300 °C für 3h bzw. 300 °C für 1h) werden die mechanischen Eigenschaften weiter erhöht, was auf Teilchenhärtung durch Entmischung aus dem übersättigten Mischkristall bei „Warmauslagerung“, also Bildung von Sekundäreausscheidungen  $\text{Al}_3(\text{Sc}_{1-x}, \text{Zr}_x)$  zurückzuführen ist.

Außerdem ist die thermische Stabilität der

15 Legierungen 1 - 3 bis zu Temperaturen von 400 °C gut zu erkennen. Insbesondere die Werte für die Dehngrenze und die Zugfestigkeit sind bis zu Temperaturen von 400 °C recht hoch. Vergleicht man die Messwerte der Referenzlegierung bei 250 °C mit den entsprechenden Werten der erfindungsgemäßen Legierung, erkennt man deutlich die Beibehaltung der sehr  
20 guten mechanischen Eigenschaften bei der erfindungsgemäßen Legierung. Im Gegensatz dazu zeigt die Referenzlegierung bei 250 °C bereits eine deutliche Reduzierung der Dehngrenze sowie der Zugfestigkeit.

Neben der Warmfestigkeit bis zu Temperaturen von 400 °C, weist die

25 erfindungsgemäße Legierung eine sehr gute Schweißbarkeit auf. Sie hat ein ausgezeichnetes Gießverhalten und ist mit den üblichen Gussverfahren (Druckguss, Sandguss, Kokillenguss, Thixocasting, Rheocasting oder Derivate dieser Verfahren) herstellbar.

30 Bevorzugt wird die erfindungsgemäße Legierung für thermisch hochbelastete Gussteile verwendet. Dies sind beispielsweise Zylinderköpfe, Kurbelgehäuse, Komponenten für Klimaanlagen, Flugzeugstrukturbauenteile, insbesondere für

Überschallflugzeuge, Triebwerksegmente, Pylone, welche hochbelastete Verbindungsbauteile zwischen Triebwerk und Flügel sind, und dergleichen.

Tabelle 2: Mechanische Eigenschaften

5

<b>Legierung</b>	<b>Gieß - form</b>	<b>Wärmebehandlung</b>	<b>Mechanische Eigenschaften</b>		
			<b>Rp0.2 [MPa]</b>	<b>Rm [MPa]</b>	<b>A5 [%]</b>
1	Diez	Gusszustand	105	229	13,8
1	Diez	300 °C/3h	200	272	8,6
1	Diez	300 °C/3h & 200 °C/500h	196	270	8,4
1	Diez	300 °C/3h & 250 °C/500h	202	279	8,1
1	Diez	300 °C/3h & 350 °C/500h	149	241	11,5
1	Diez	300 °C/3h & 400 °C/500h	105	201	13,5
2	Diez	Gusszustand	124	202	3,9
2	Diez	300 °C/3h	274	315	2,7
2	Diez	300 °C/3h & 200 °C/500h	253	295	1,9
2	Diez	300 °C/3h & 250 °C/500h	236	285	3
3	Diez	Gusszustand	100	240	8,1
3	Diez	300 °C/3h	207	290	4
3	Diez	300 °C/3h & 200 °C/500h	215	296	3,8
3	Diez	300 °C/3h & 250 °C/500h	212	294	3,6
3	Diez	300 °C/3h & 350 °C/500h	178	278	5,7
3	Diez	300 °C/3h & 400 °C/500h	135	245	11,4
4	Druckguß	Gusszustand	194	335	15,8
4	Druckguß	300 °C/1h	247	349	9,9
5 <b>(Referenz)</b>	Diez	540 °C/12h/w/165 °C/6h	184	270	13,8
5 <b>(Referenz)</b>	Diez	& 200 °C/500h	161	226	14,1
5 <b>(Referenz)</b>	Diez	& 250 °C/500h	87	180	17,7

**Patentansprüche**

1. Aluminium-Gusslegierung, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Legierung zumindest aus

5            1,0 – 8,0 Gew.-% Magnesium (Mg),  
              > 1,0 – 4,0 Gew.-% Silizium (Si),  
              0,01 – < 0,5 Gew.-% Scandium (Sc),  
              0,005 – 0,2 Gew.-% Titan (Ti),  
              0 – 0,5 Gew.-% eines Elementes oder einer Elementengruppe  
10          ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Zirkon (Zr), Hafnium (Hf),  
              Molybdän (Mo), Terbium (Tb), Niob (Nb), Gadolinium (Gd), Erbium (Er)  
              und Vanadium (V),  
              0 – 0,8 Gew.-% Mangan (Mn),  
              0 – 0,3 Gew.-% Chrom (Cr),  
15          0 – 1,0 Gew.-% Kupfer (Cu),  
              0 – 0,1 Gew.-% Zink (Zn),  
              0 – 0,6 Gew.-% Eisen (Fe),  
              0 – 0,004 Gew.-% Beryllium (Be)  
              sowie Aluminium als Rest mit weiteren Verunreinigungen einzeln max. 0,1 Gew.-%  
20          und insgesamt max. 0,5 Gew.-%.

2. Aluminium-Gusslegierung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Legierung 2,0 – 7,0 Gew.-%, insbesondere 3 – 6 Gew.-% Magnesium (Mg) enthält.

25          3. Aluminium-Gusslegierung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Legierung 1,1 – 4,0 Gew.-%, insbesondere 1,1 – 3,0 Gew.-% Silizium (Si) enthält.

30          4. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Legierung 0,01 – 0,45 Gew.-%, insbesondere 0,015 – 0,4 Gew.-% Scandium (Sc) enthält.

5. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung 0,01 – 0,2 Gew.-%, insbesondere 0,05 – 0,15 Gew.-% Titan (Ti) enthält.

5

6. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung 0,01 – 0,3 Gew.-%, insbesondere 0,05 – 0,1 Gew.-% Zirkon (Zr) enthält.

10 7. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung mindestens 0,001 Gew.-%, insbesondere mindestens 0,008 Gew.-% Vanadium (V) enthält.

15 8. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung mindestens 0,001 Gew.-% Gadolinium (Gd) enthält.

20 9. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung 0,001 – 0,3 Gew.-%, insbesondere 0,0015 – 0,2 Gew.-% Chrom (Cr) enthält.

10. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung 0,001 – 1,0 Gew.-%, insbesondere 0,5 – 1,0 Gew.-% Kupfer (Cu) enthält.

25

11. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung 0,001 – 0,1 Gew.-%, vorzugsweise 0,001 – 0,05 Gew.-% Zink (Zn) enthält.

30 12. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung 0,05 – 0,6 Gew.-%, vorzugsweise 0,05 – 0,2 Gew.-% Eisen (Fe) enthält

13. Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung max. 0,15 Gew.-% oder 0,4 – 0,8 Gew.-% Mangan (Mn) enthält.

5

14. Verwendung der Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 bis 13 zum Herstellen von thermisch hochbelasteten Gussteilen, wobei die Gussteile nach dem Gießen bei einer Temperatur von 250 – 400°C wärmebehandelt werden.

10

15. Verwendung der Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 – 13 vorangegangenen Ansprüche zur Herstellung von warmfesten Gussteilen mittels Druckguss, Sandguß, Kokillenguß, Thixocasting, Rheocasting oder Derivate dieser Verfahren.

15

16. Verwendung der Aluminium-Gusslegierung nach einem der Ansprüche 1 – 13 für Zylinderköpfe, Kurbelgehäuse, warmfeste Sicherheitsbauteile, Klimaanlagenkomponenten, Flugzeugstrukturbauenteile, insbesondere bei Überschallflugzeugen, Triebwerksegmente oder Pylone.

20

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE2004/002425

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER  
IPC 7 C22C21/08 C22C21/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
IPC 7 C22C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ, CHEM ABS Data, WPI Data

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN  vol. 1998, no. 02,  30 January 1998 (1998-01-30)  -&amp; JP 09 279280 A (FURUKAWA ELECTRIC CO  LTD:THE), 28 October 1997 (1997-10-28)  abstract  page 9; example 150; table 7  page 6 - page 10; examples 1-187; tables  1-9  -&amp; DATABASE WPI  Derwent Publications Ltd., London, GB; AN  1998-015156  XP002319628  &amp; JP 09 279280 A (FURUKAWA ELECTRIC CO  LTD) 28 October 1997 (1997-10-28)  abstract</p> <p>-----</p> <p>-/-</p>	1-16

 Further documents are listed in the continuation of box C. Patent family members are listed in annex.

## ° Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

1 March 2005

Date of mailing of the international search report

10.04.05

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Patton, G

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE2004/002425

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 1 138 794 A (CORUS ALUMINIUM VOERDE GMBH; CORUS ALUMINIUM WALZPRODUKTE GMBH) 4 October 2001 (2001-10-04) the whole document -----	1-16
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 2000, no. 14, 5 March 2001 (2001-03-05) -& JP 2000 328209 A (FURUKAWA ELECTRIC CO LTD:THE; TDK CORP), 28 November 2000 (2000-11-28) the whole document -----	1-16

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

## Information on patent family members

International Application No

PCT/DE2004/002425

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)		Publication date
JP 09279280	A 28-10-1997	JP	3594270 B2	24-11-2004
JP 9279280	A 28-10-1997	JP	3594270 B2	24-11-2004
EP 1138794	A 04-10-2001	EP	1138794 A1	04-10-2001
		US	2004161359 A1	19-08-2004
		US	2002006352 A1	17-01-2002
JP 2000328209	A 28-11-2000	NONE		

**A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES**  
**IPK 7 C22C21/08 C22C21/02**

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

**B. RECHERCHIERTE GEBIETE**

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

**IPK 7 C22C**

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

**EPO-Internal, PAJ, CHEM ABS Data, WPI Data**

**C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN**

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN  Bd. 1998, Nr. 02,  30. Januar 1998 (1998-01-30)  -&amp; JP 09 279280 A (FURUKAWA ELECTRIC CO LTD:THE), 28. Oktober 1997 (1997-10-28)  Zusammenfassung  Seite 9; Beispiel 150; Tabelle 7  Seite 6 - Seite 10; Beispiele 1-187;  Tabellen 1-9  -&amp; DATABASE WPI  Derwent Publications Ltd., London, GB; AN  1998-015156  XP002319628  &amp; JP 09 279280 A (FURUKAWA ELECTRIC CO LTD) 28. Oktober 1997 (1997-10-28)  Zusammenfassung</p> <p>-----</p> <p>-/-</p>	1-16

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem Internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem Internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem Internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche

Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts

1. März 2005

01.04.05

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Patton, G

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie <sup>o</sup>	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 1 138 794 A (CORUS ALUMINIUM VOERDE GMBH; CORUS ALUMINIUM WALZPRODUKTE GMBH) 4. Oktober 2001 (2001-10-04) das ganze Dokument -----	1-16
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 2000, Nr. 14, 5. März 2001 (2001-03-05) -& JP 2000 328209 A (FURUKAWA ELECTRIC CO LTD:THE; TDK CORP), 28. November 2000 (2000-11-28) das ganze Dokument -----	1-16

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internat. des Aktenzeichen

PCT/DE2004/002425

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
JP 09279280	A	28-10-1997	JP	3594270 B2		24-11-2004
JP 9279280	A	28-10-1997	JP	3594270 B2		24-11-2004
EP 1138794	A	04-10-2001	EP	1138794 A1		04-10-2001
			US	2004161359 A1		19-08-2004
			US	2002006352 A1		17-01-2002
JP 2000328209	A	28-11-2000	KEINE			